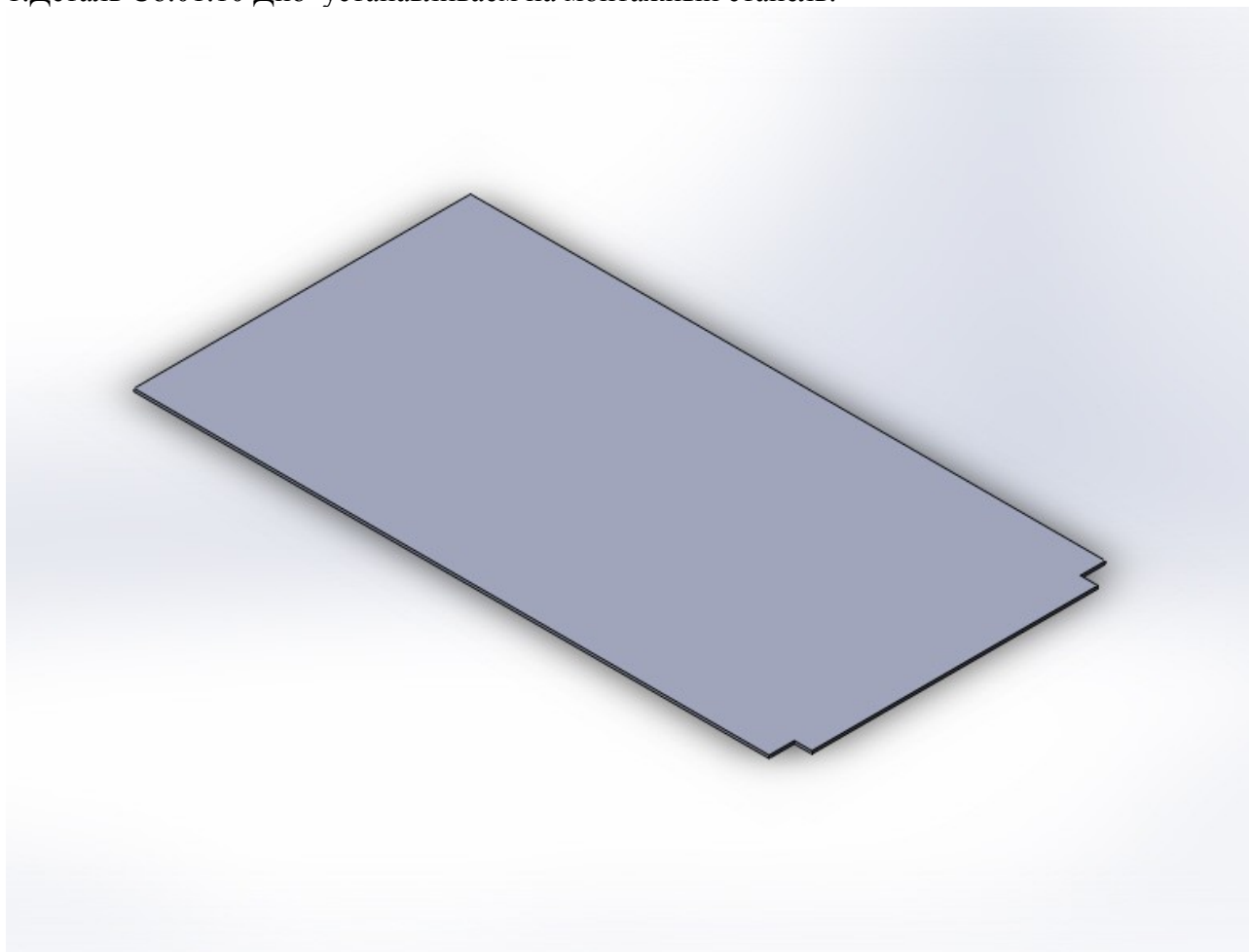


Инструкция по сборке котла длительного горения

Часть 1. Корпус

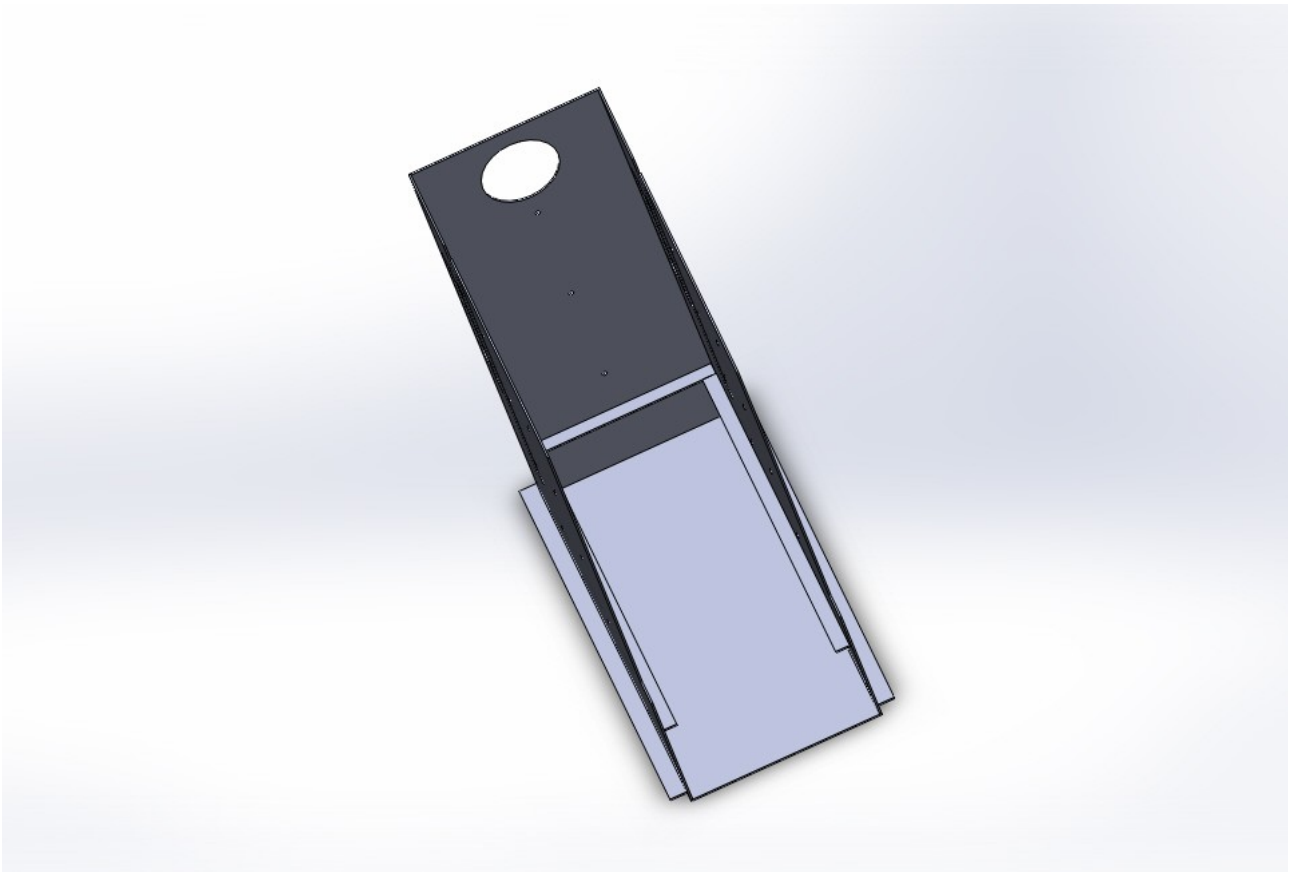
1. Деталь СБ.01.10 Дно устанавливаем на монтажный стапель.



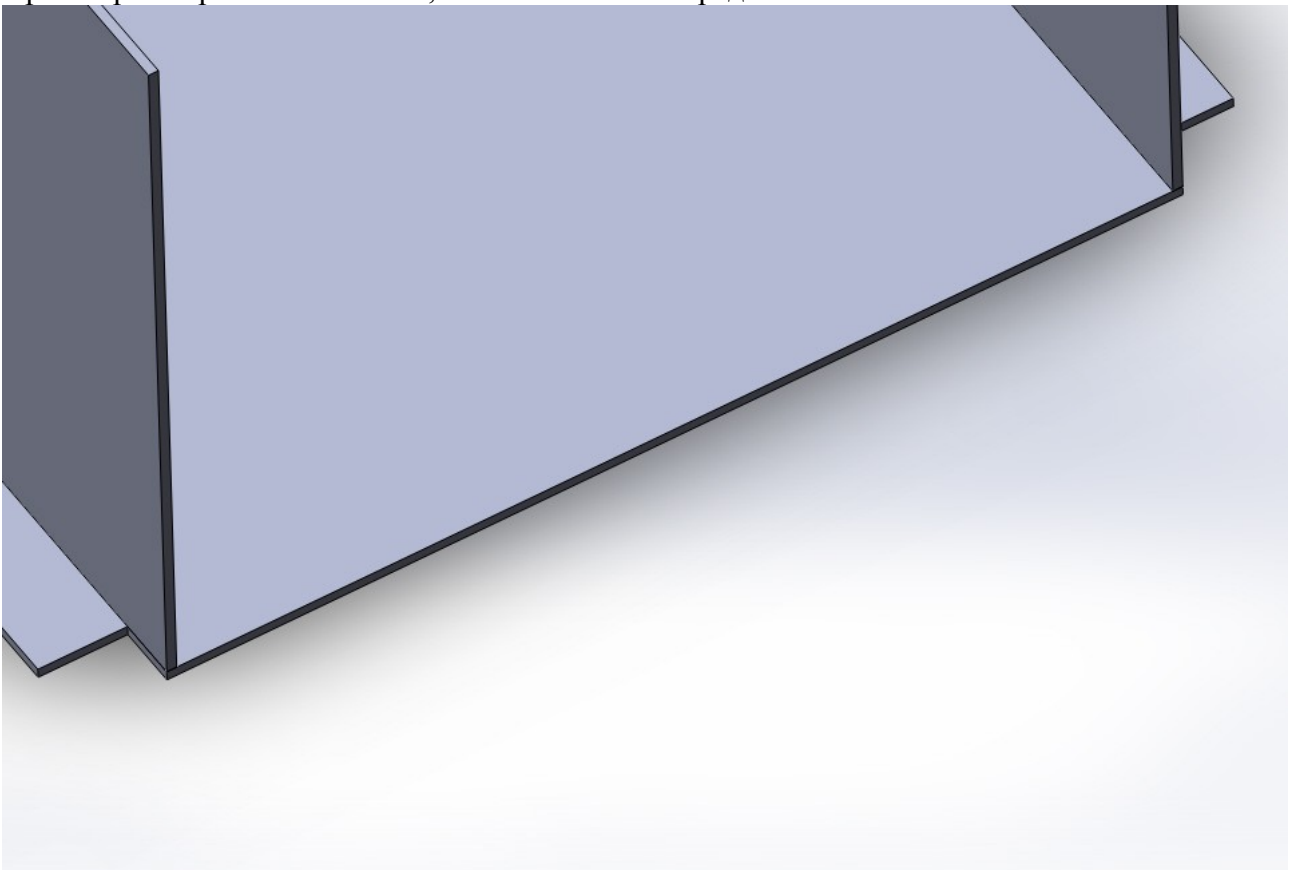
К нему на прихватках ставим две детали СБ.01.001 сбоков и между ними сзади прихватываем деталь СБ.01.002

(перед этой операцией на хороших прихватках снизу и сверху полос, чтобы не повело листы, прихватываем опоры для колосников. Соответственно детали СБ.01.007 и СБ.01.006 на расстоянии 150 мм от нижнего среза каждой детали. Расстояние меряем до верхней плоскости каждой опоры с таким расчетом, чтобы после сборки внутренних обечаек внутри получился п-образный контур.

Важно! Заднюю опору привариваем симметрично вертикальной оси задней стенки с таким расчетом, чтобы слева и справа от полки до вертикального края стенки осталось бы по 5 мм)

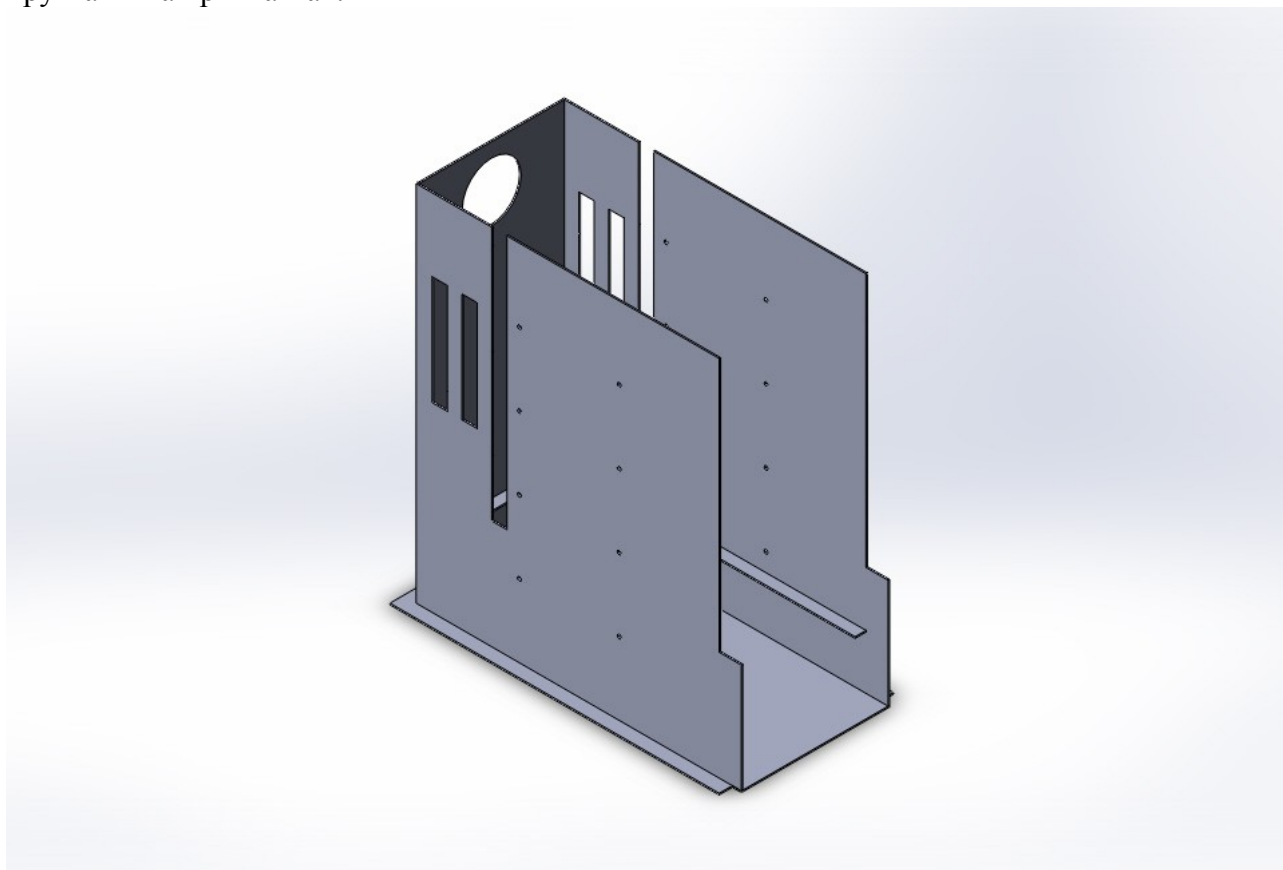


При сборке обратить внимание, чтобы совпало впереди так.

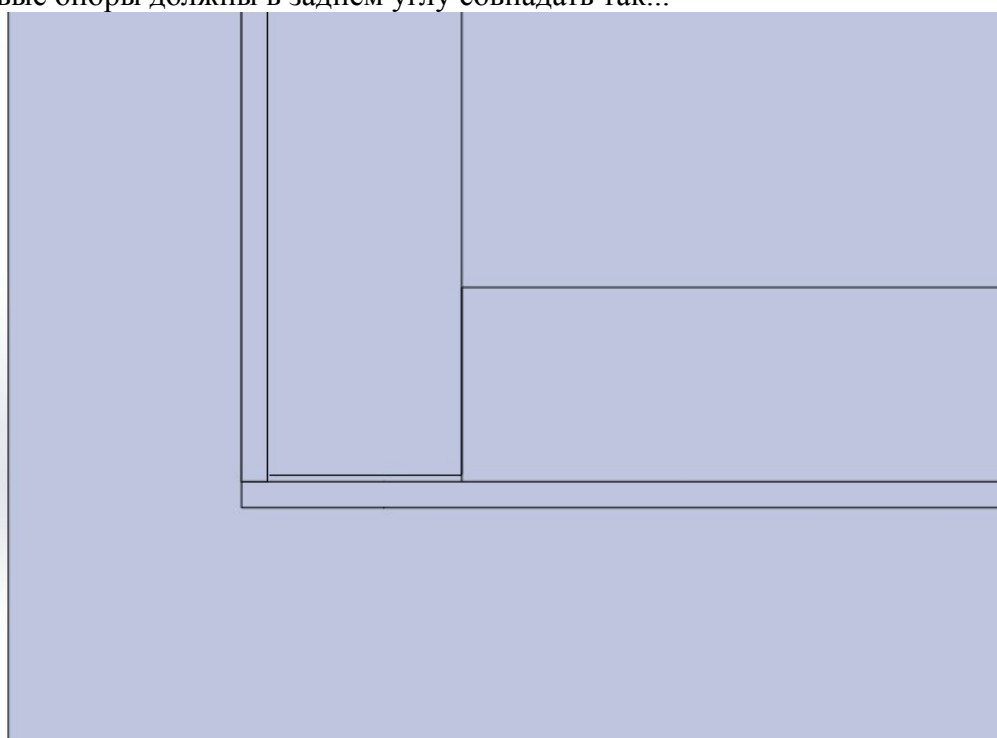


В результате получим первый конструктив. Сразу же необходимо выставить диагонали, чтобы сверху было идеальное равенство диагоналей и раскрепить конструкцию в этом положении

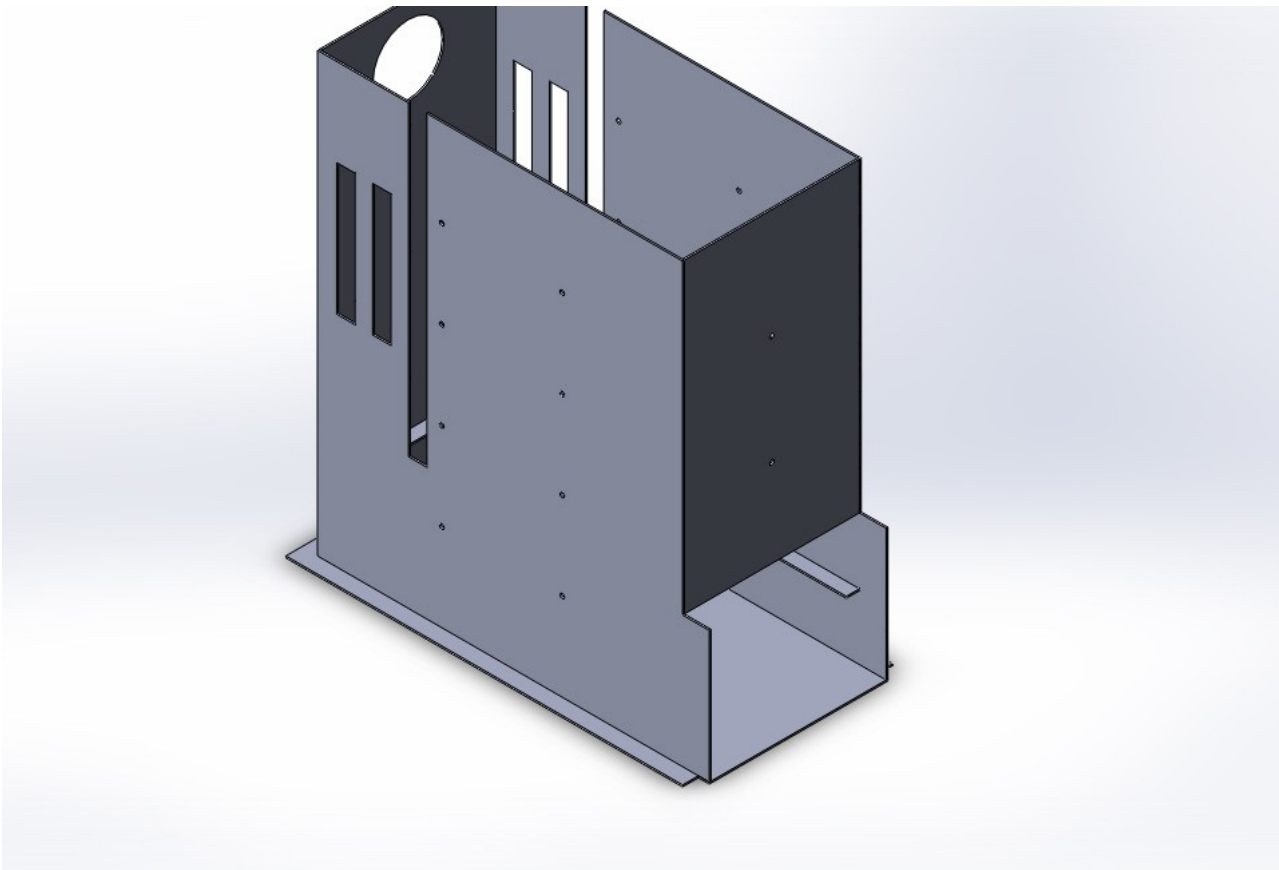
прутками на прихватках.



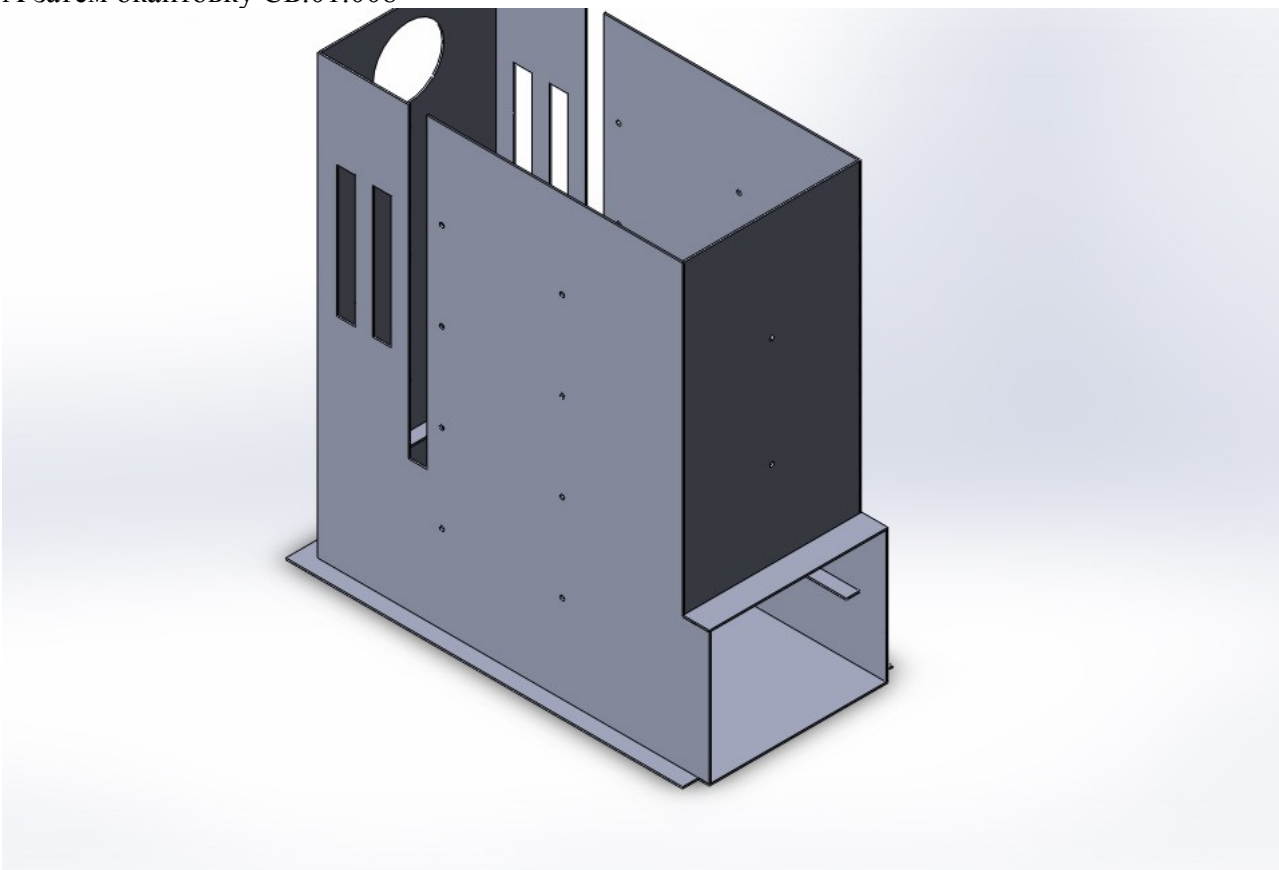
При этом колосниковые опоры должны в заднем углу совпадать так...



Далее необходимо Вставить на прихватках переднюю стенку СБ.01.003



А затем окантовку СБ.01.008



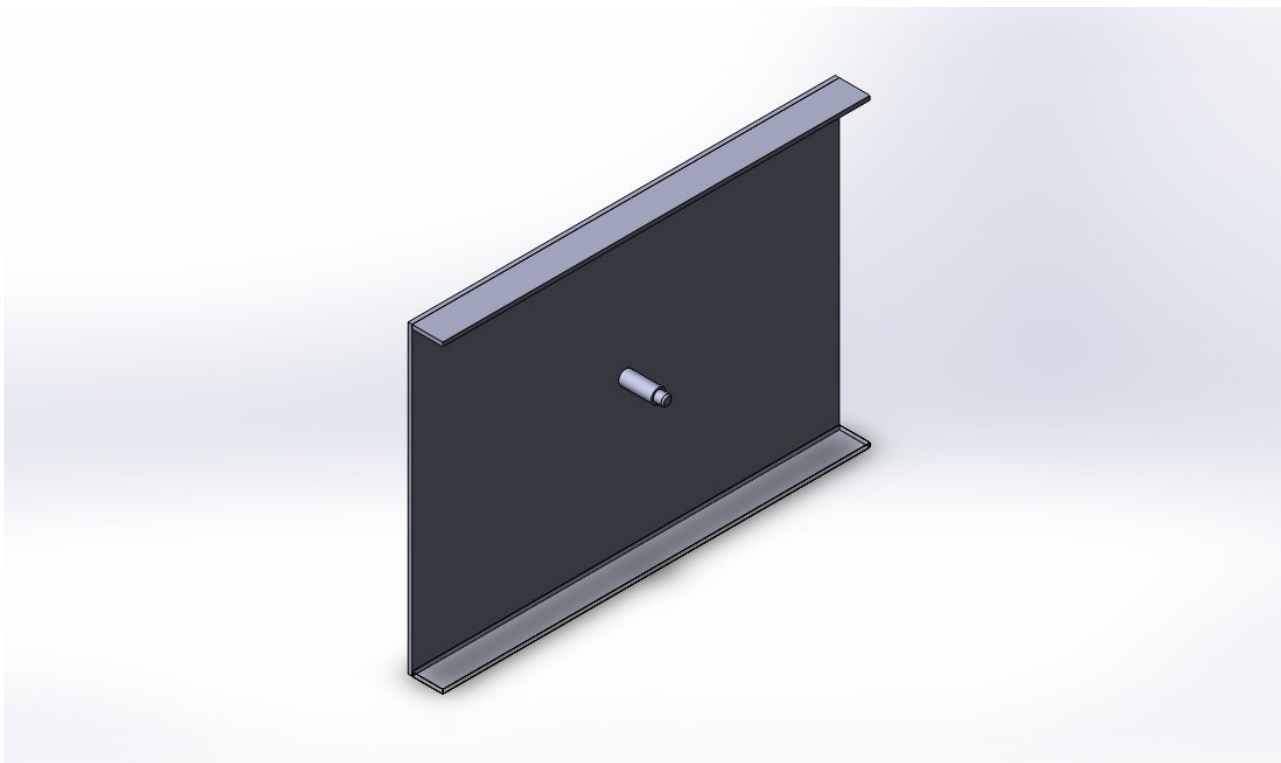
Затем вставляем два теплообменника СБ.02 и один теплообменник СБ.03
Теплообменники предварительно должны быть опрессованы.
Теплообменники вставляются таким образом, чтобы они выступали за пределы боковых

листов с каждой стороны на 4-5 мм.

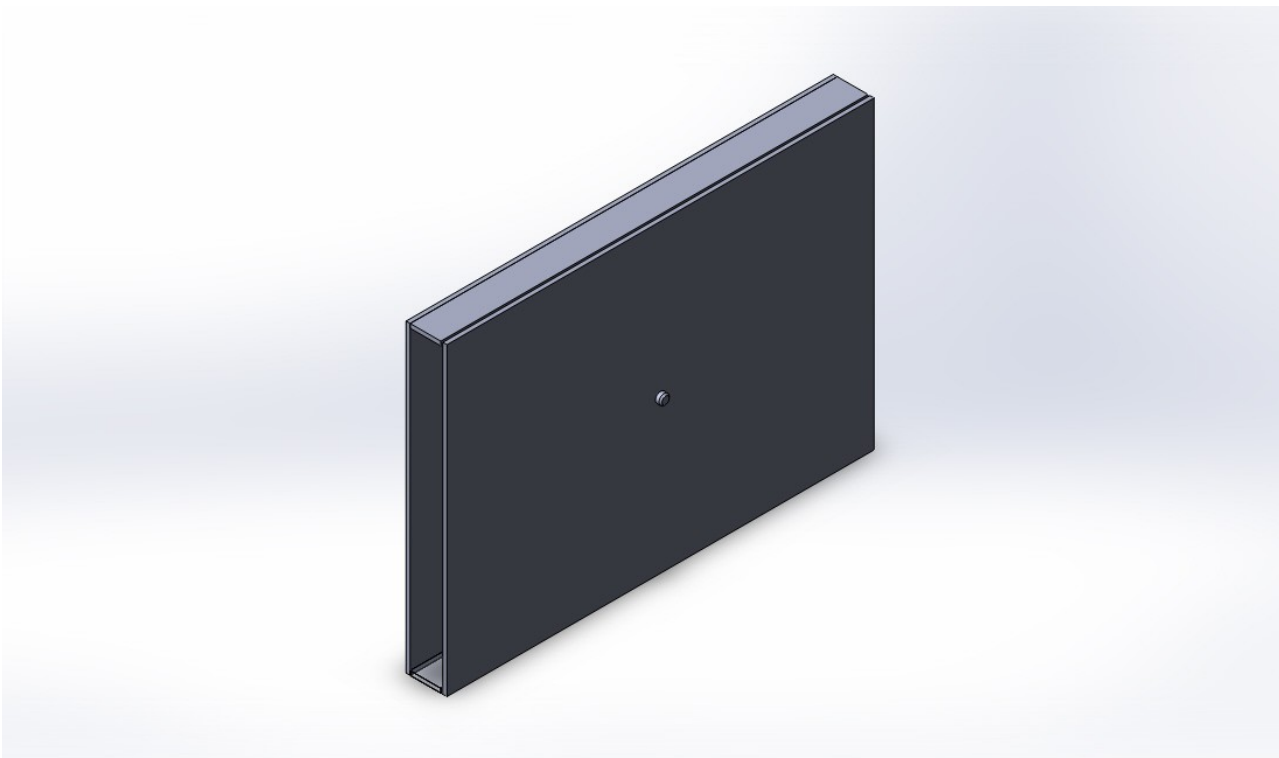
Памятка по сборе теплообменника СБ 02 и теплообменника СБ 03

Два малых теплообменника СБ 02 делаем так:

Берем Обечайку СБ 02.02 И прихватываем к ней вертикально штифт СБ.01.004 и две окантовки СБ. 02.001

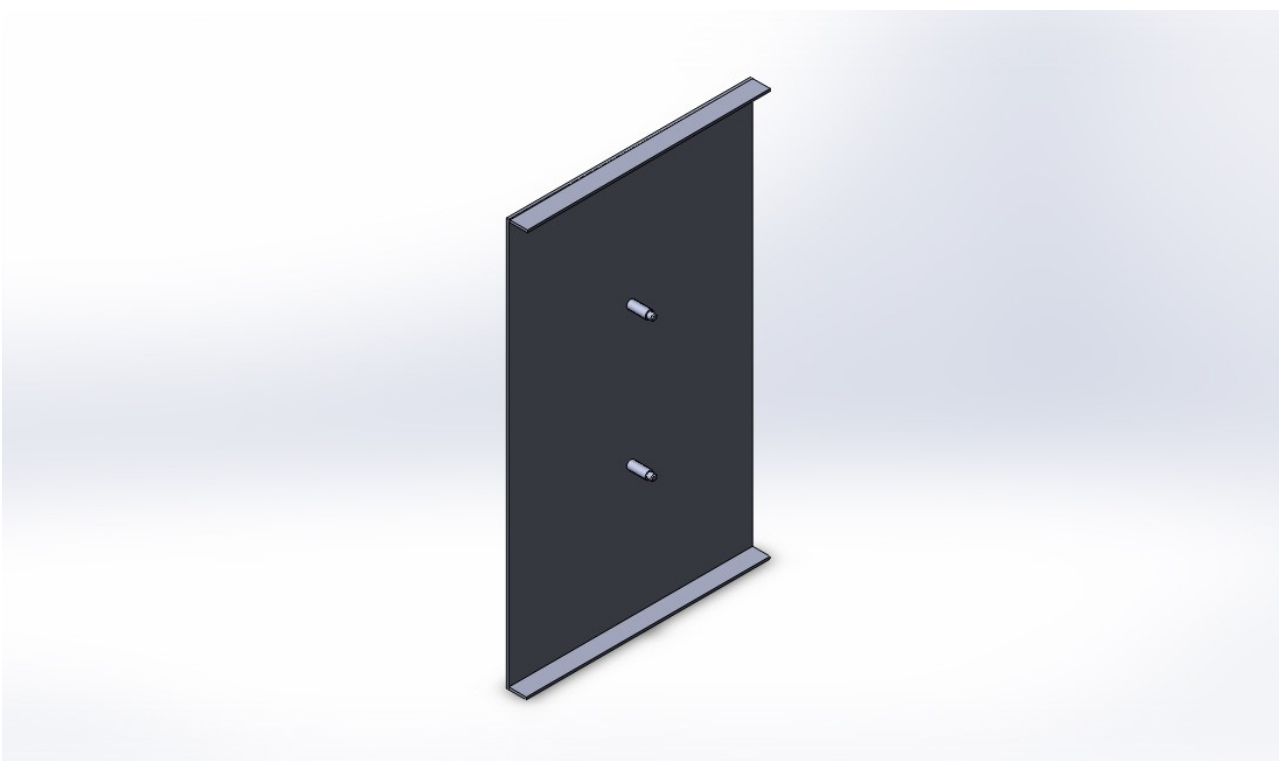


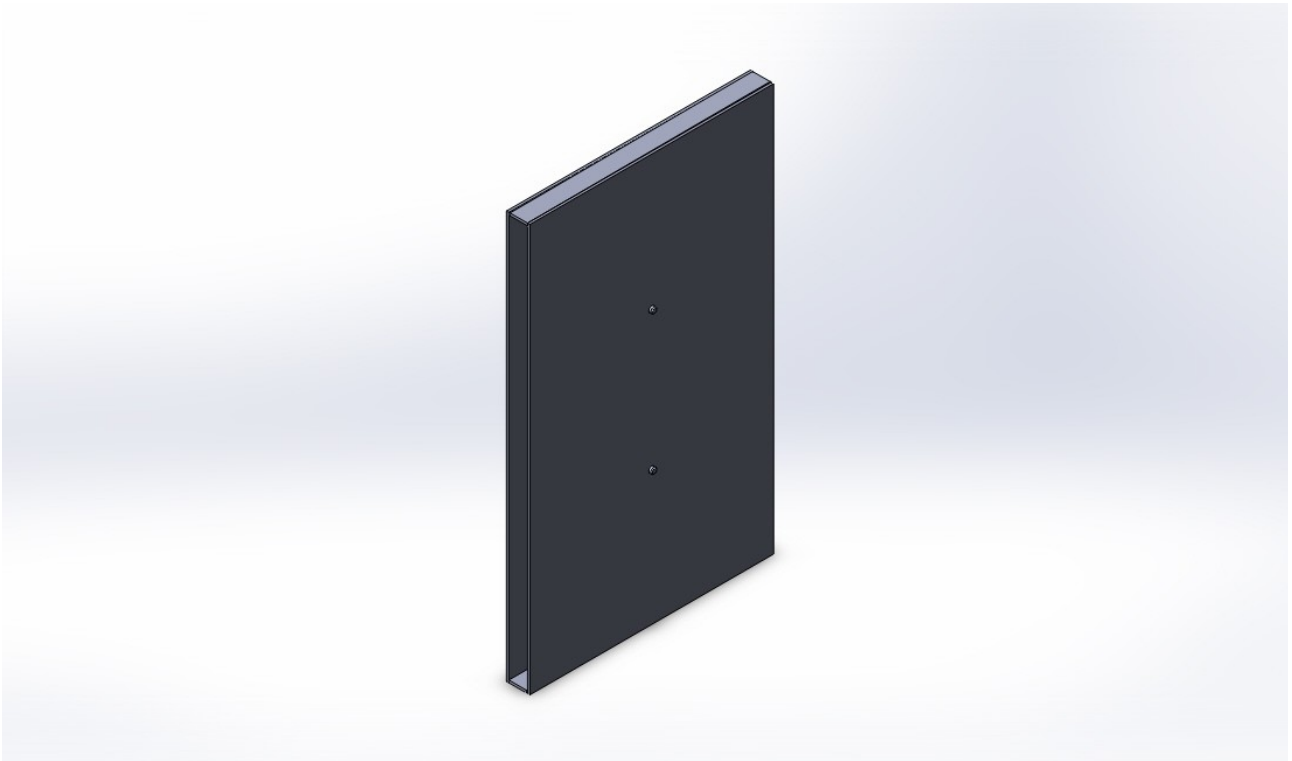
Далее ставим обечайку СБ 02.002



Для более качественного провара оставляем зазоры по миллиметру на сторону с каждой стороны окантовок, как снизу так и сверху.

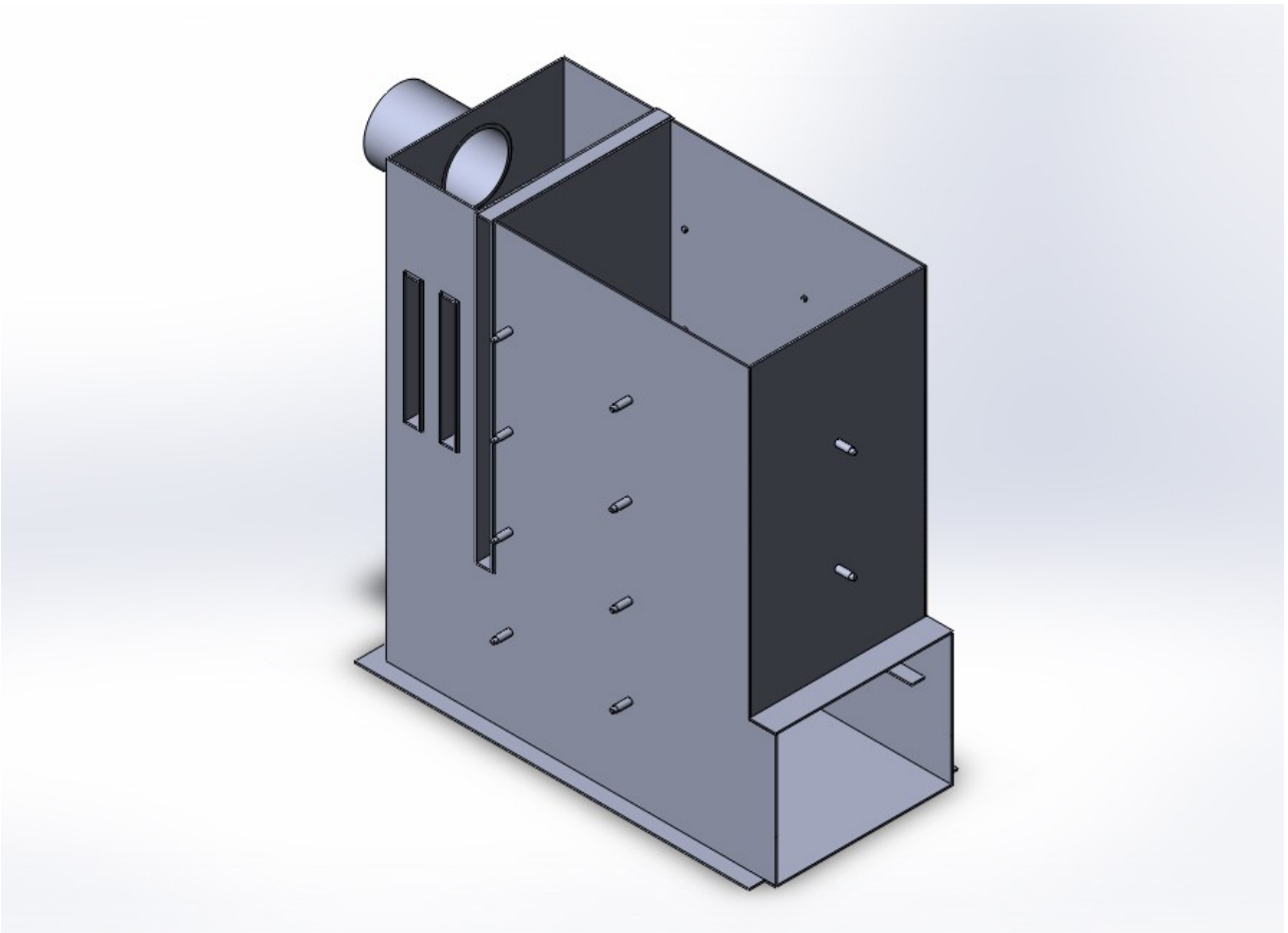
Аналогично собираем и СБ 03



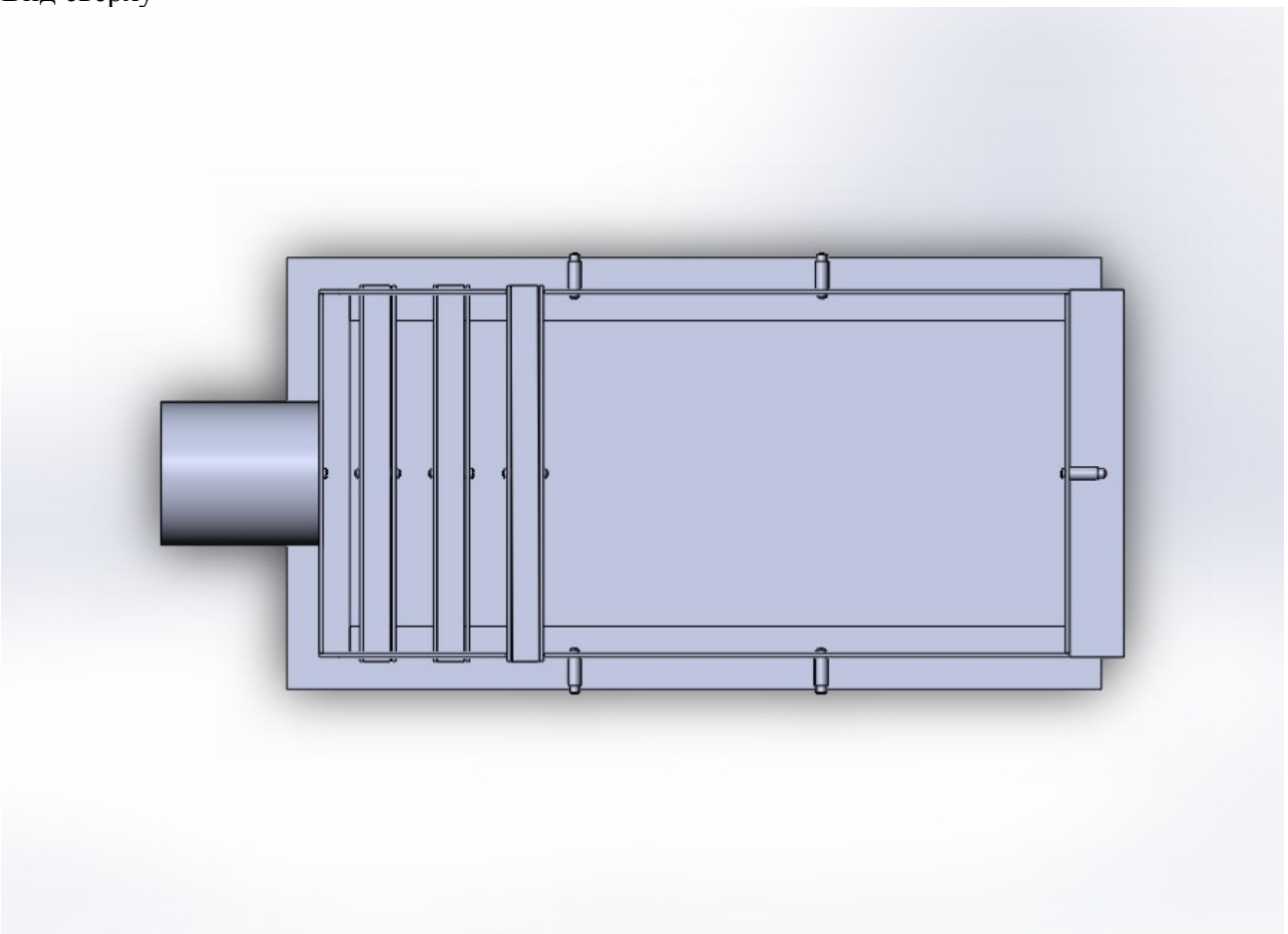


Теплообменники опрессовываются (например в торцевых зажимах) давлением 2 атм. После устранения потеков и просушки все швы промазываются сварочным герметиком)

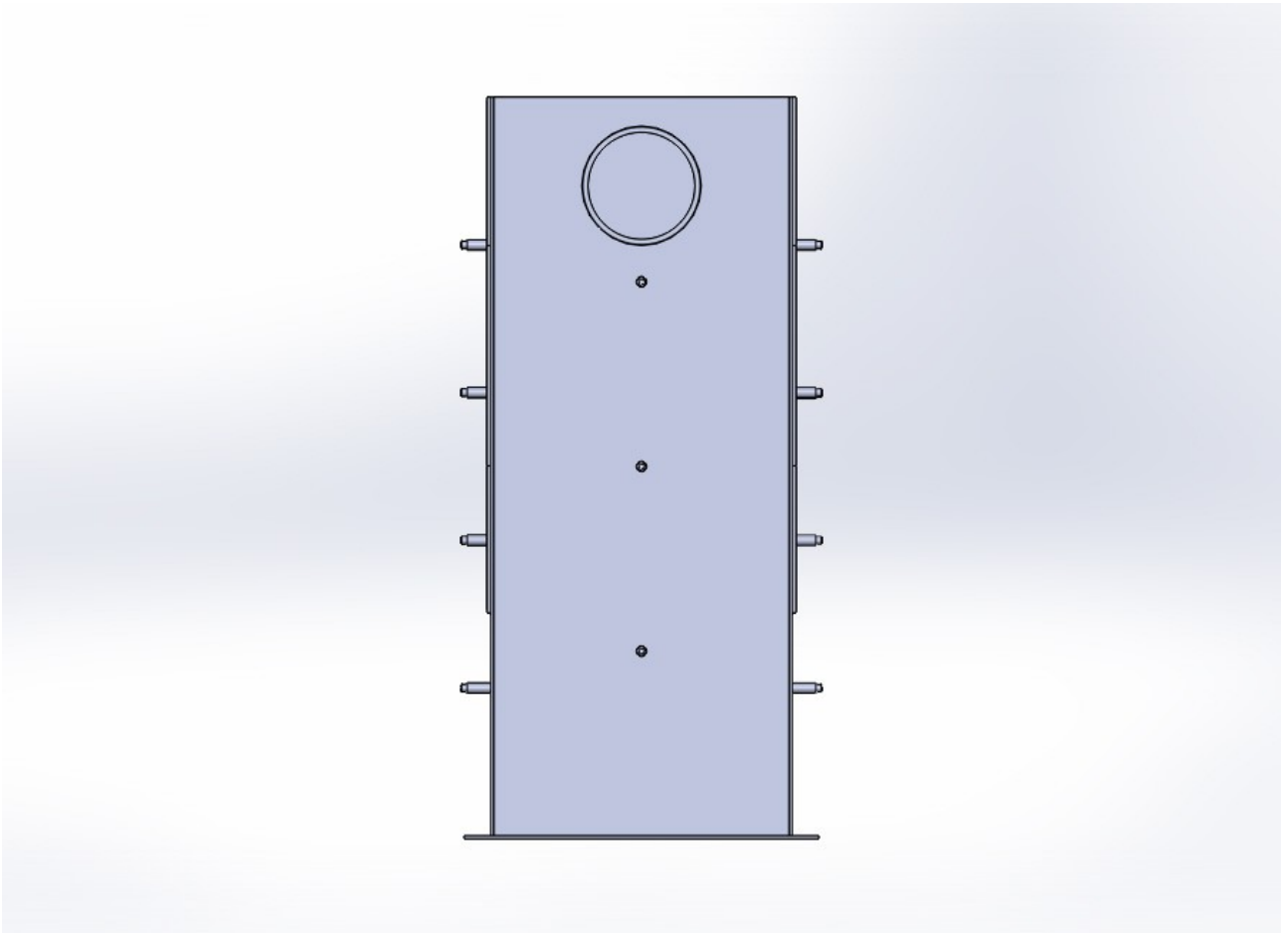
Тут же вставляем на прихватках штифты СБ.01.004 строго под углом 90 градусов к листу на боковые, заднюю и переднюю обечайку. А также заподлицо с внутренней частью задней обечайки прихватываем выхлоп СБ.01.005



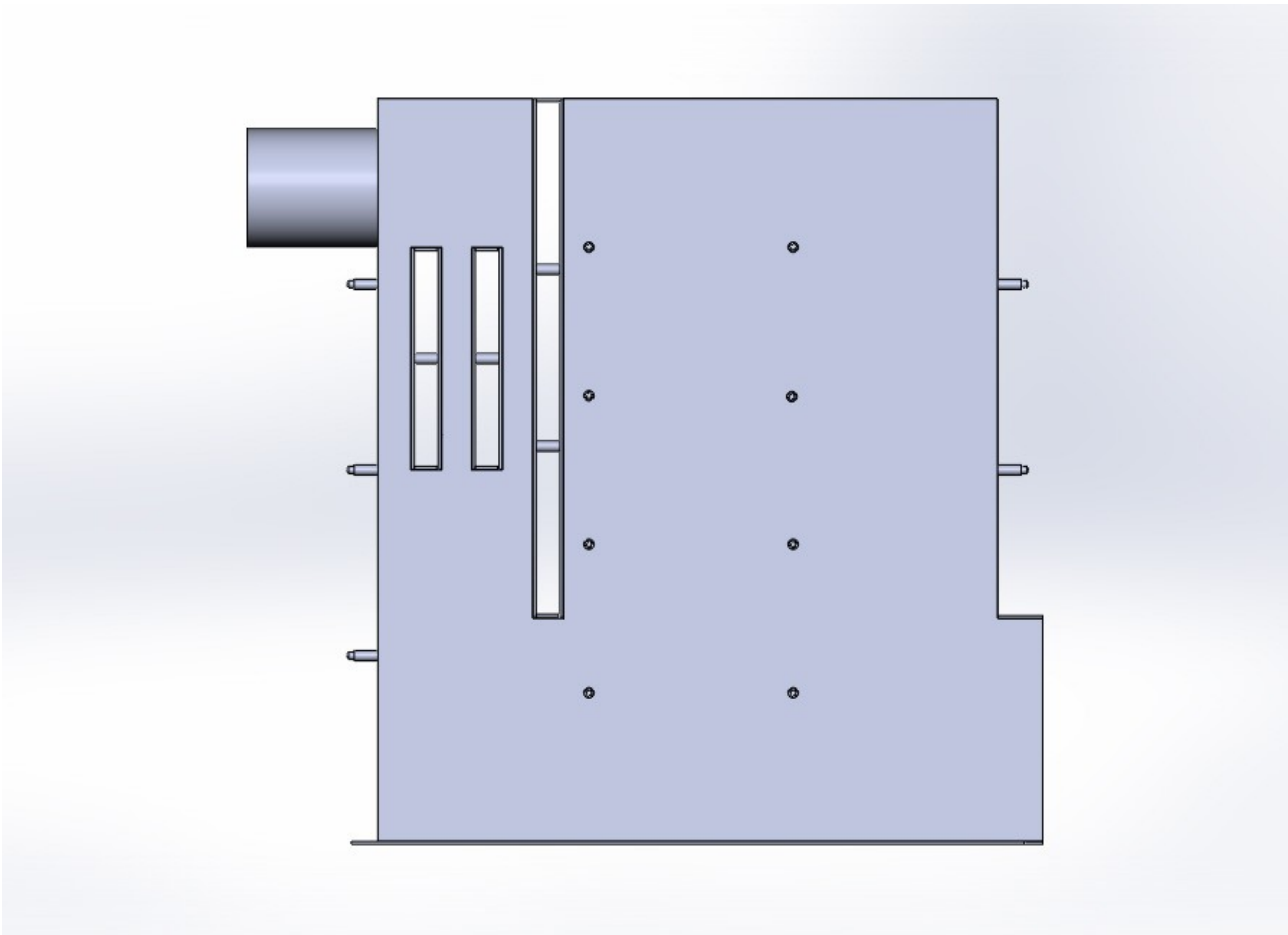
Вид сверху



Еще вид сзади



Еще

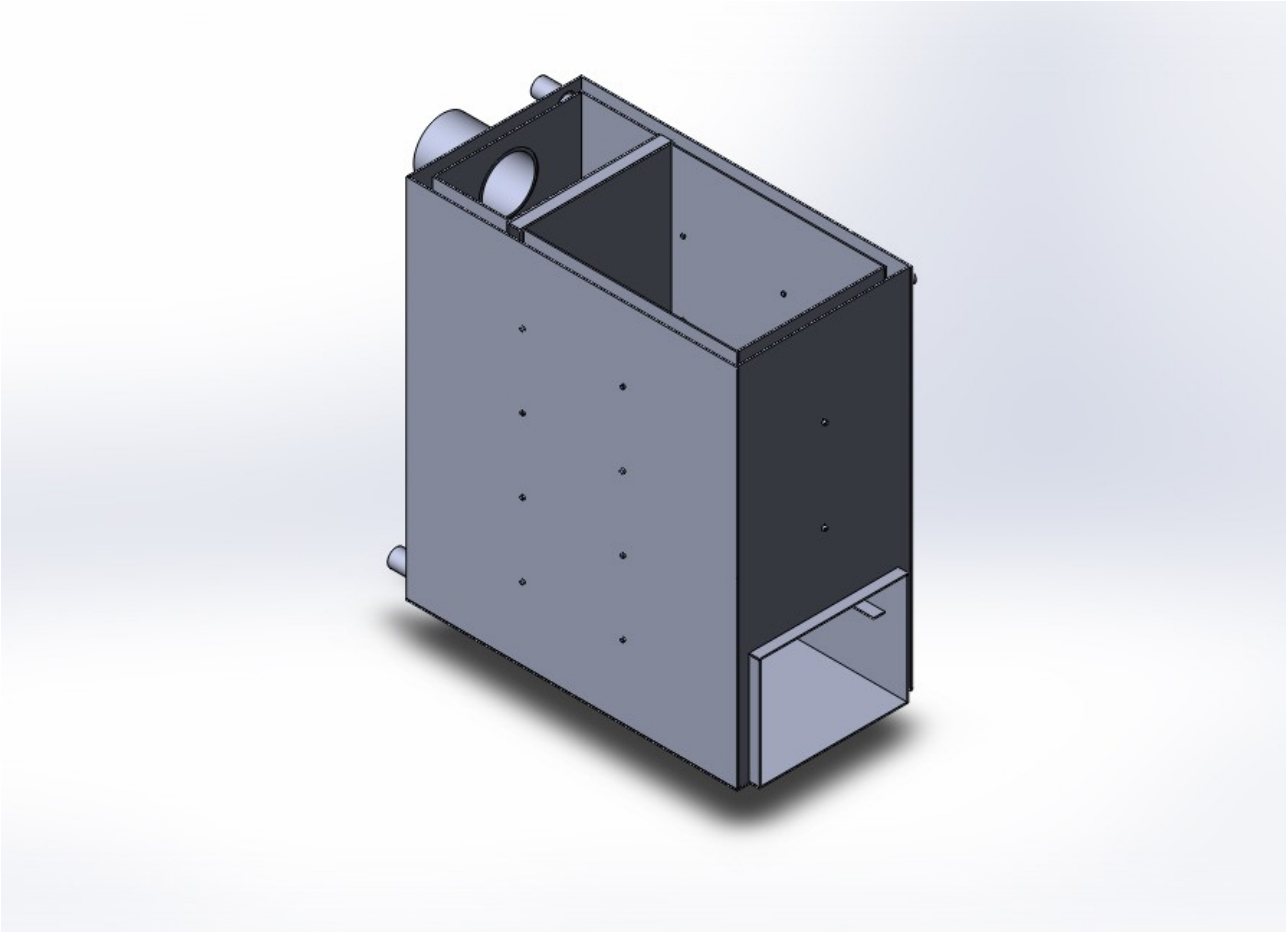


После этого тщательно обвариваем. После обварки обмазываем все швы сварочным герметиком.

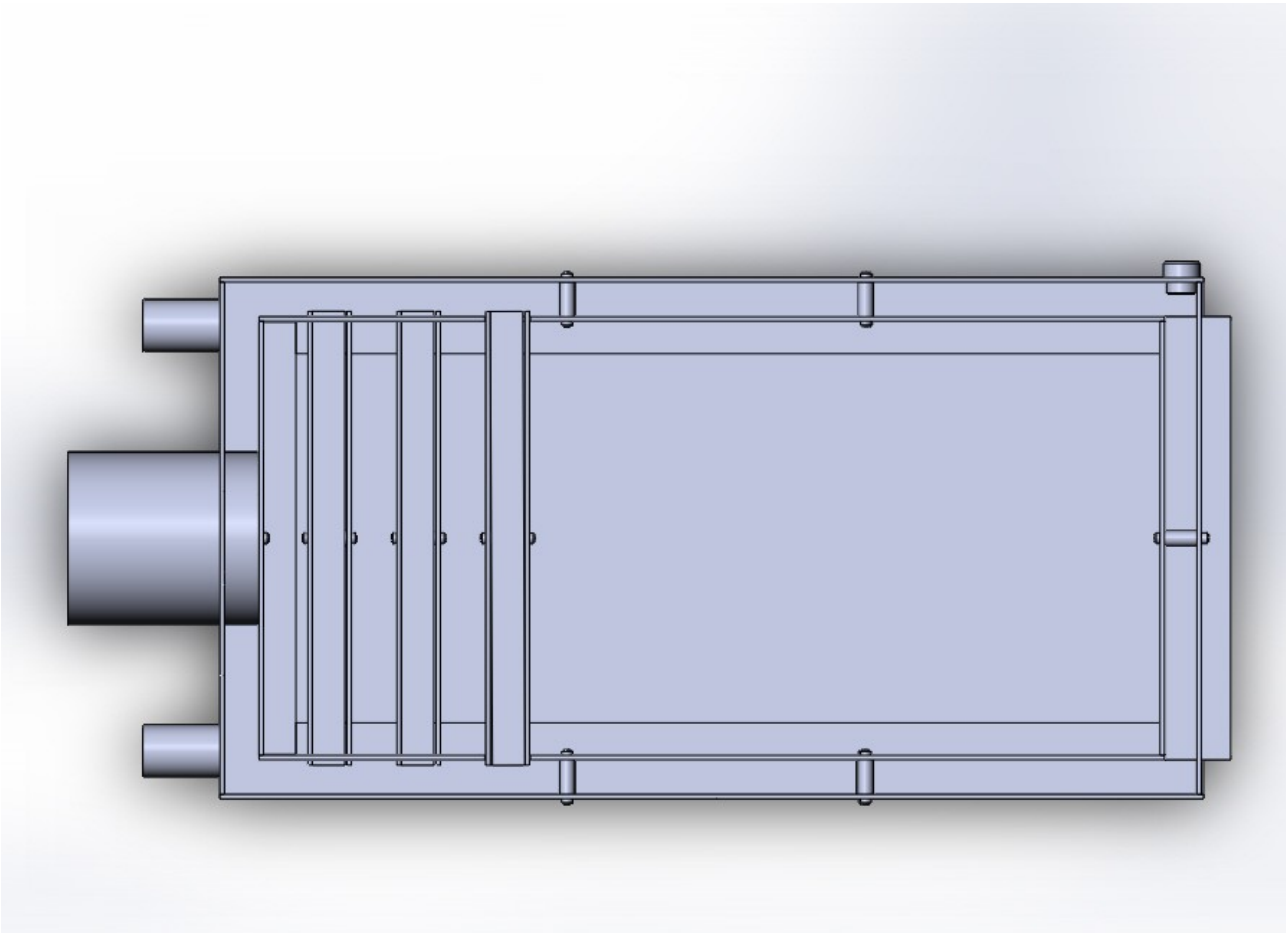
Далее приступаем к сборке наружной обечайки.

Надеваем на штифты и выставляем снизу по периметру на прихватках заднюю стенку СБ.01.013, две боковые СБ.01.017 и СБ.01.011 и переднюю стенку СБ.01.012

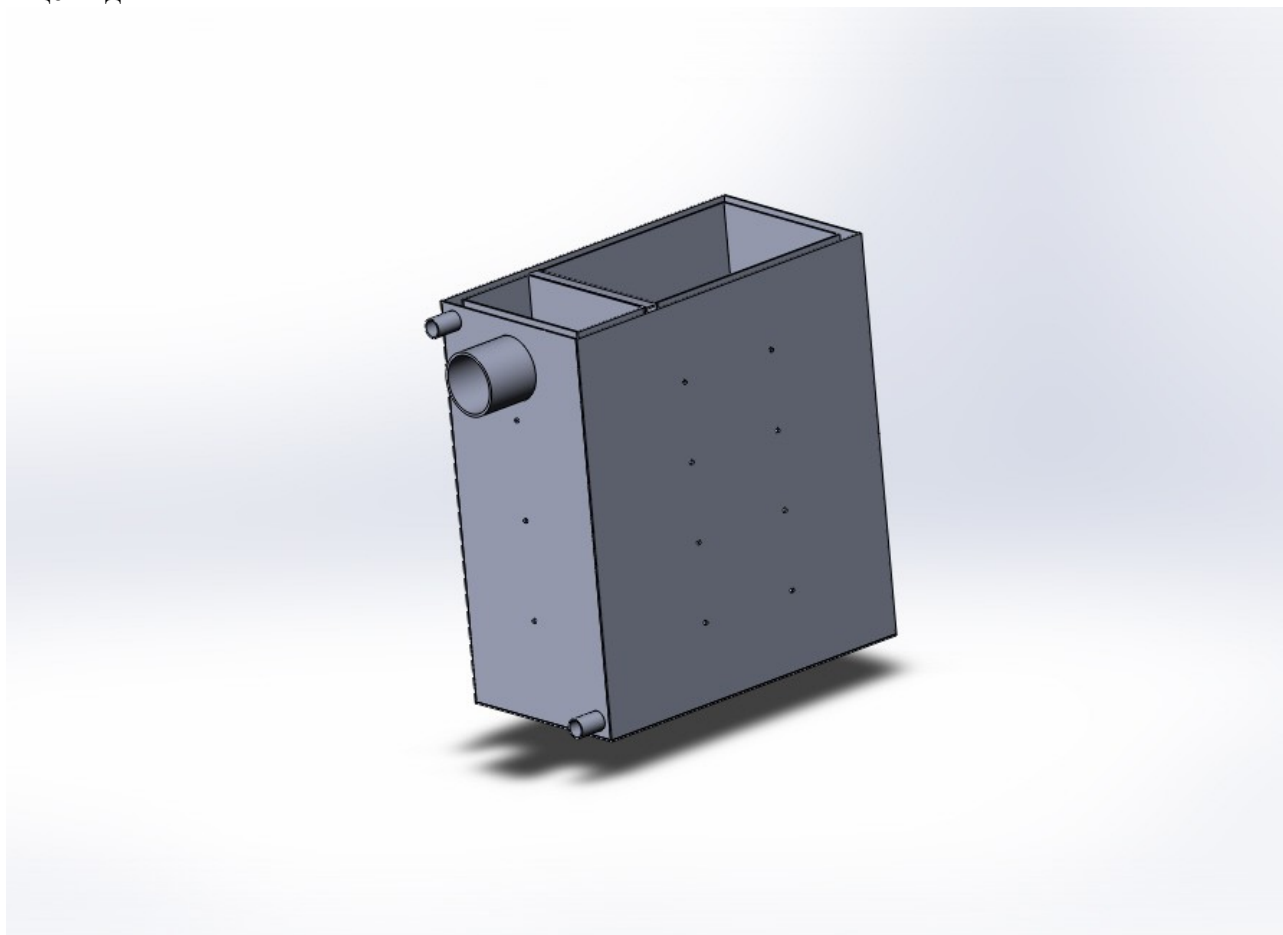
Тут же прихватываем бобышку СБ.01.018 и входной и выходной патрубки СБ.01.014



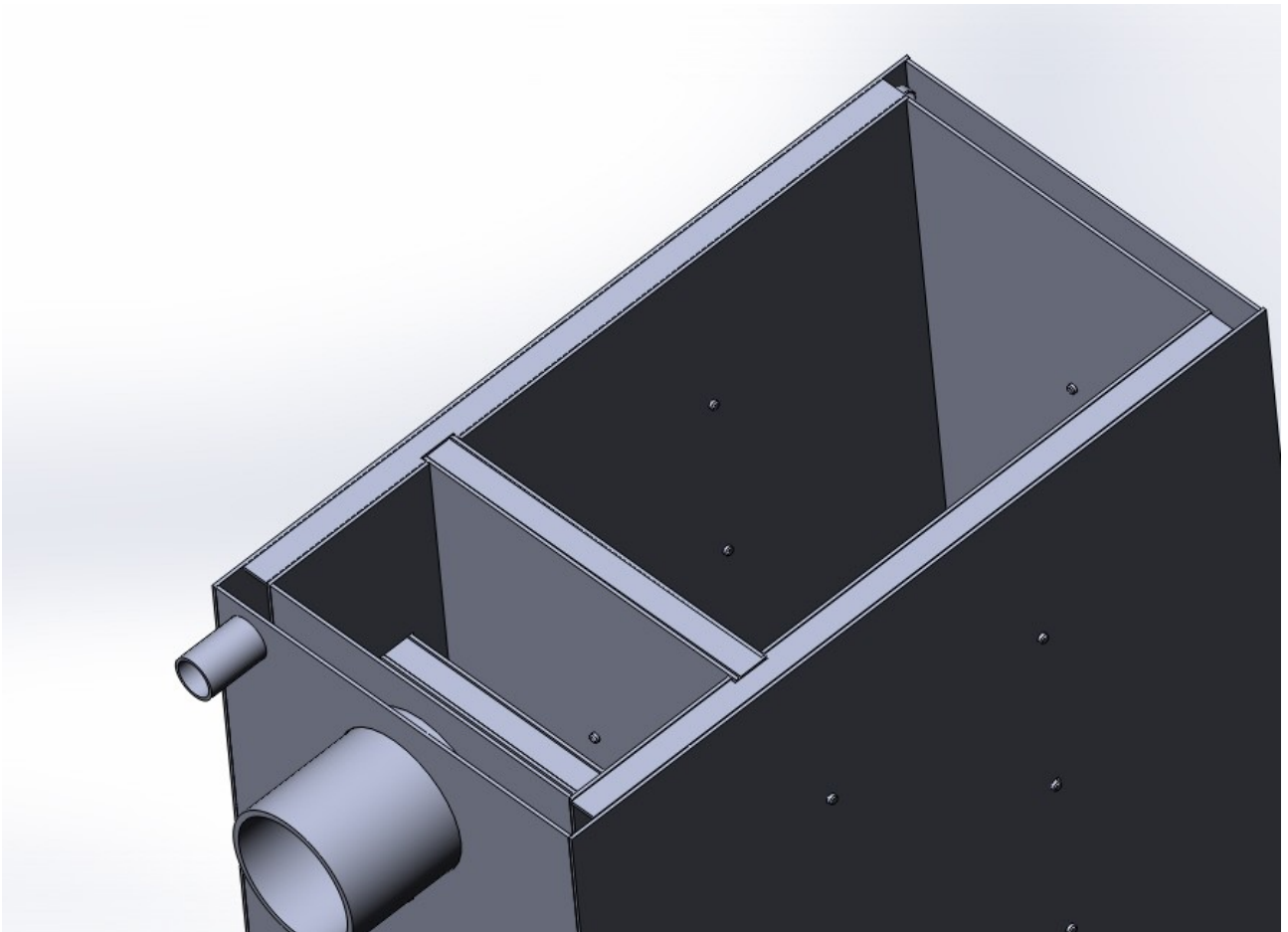
Вид сверху



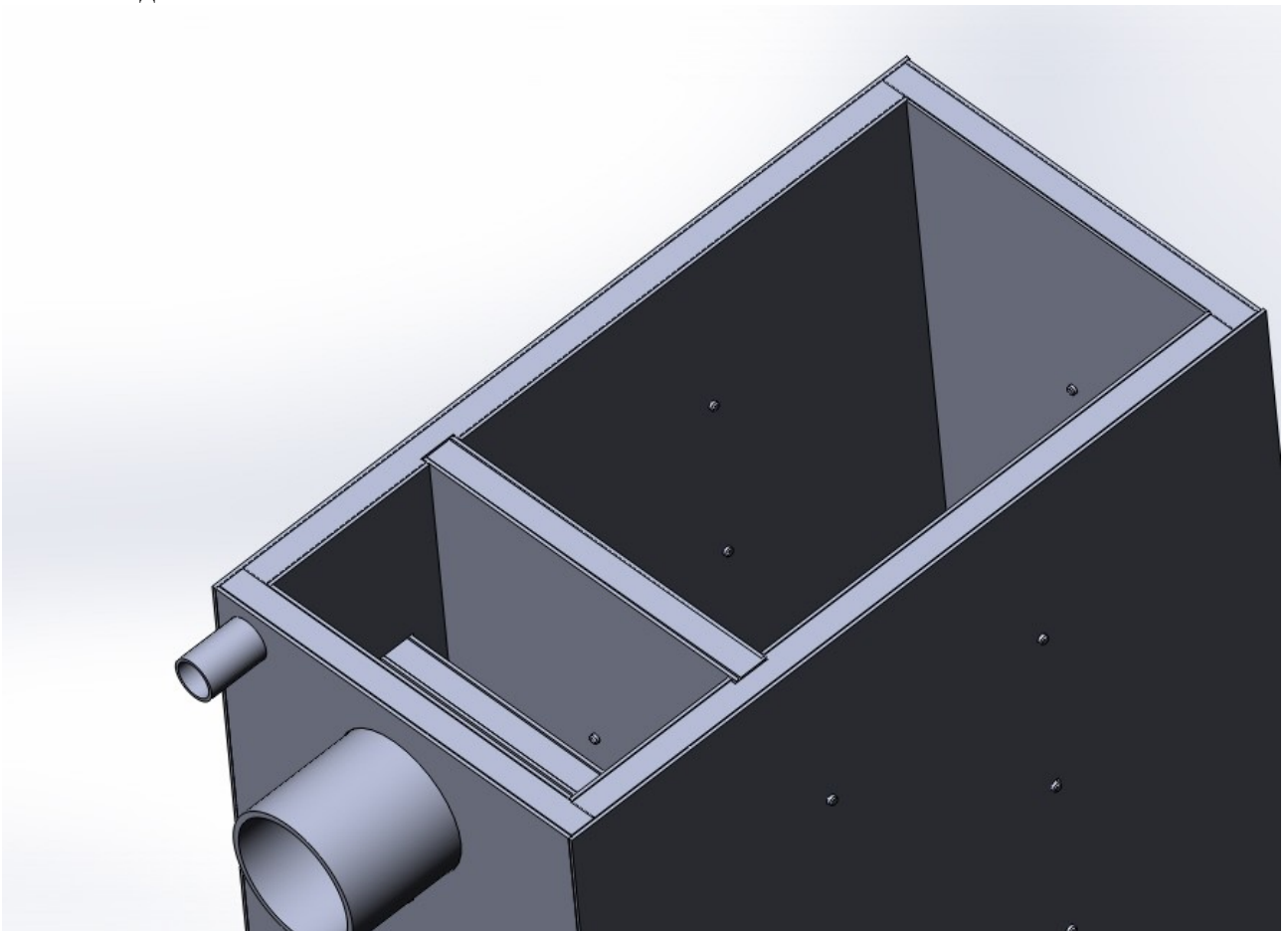
Еще вид



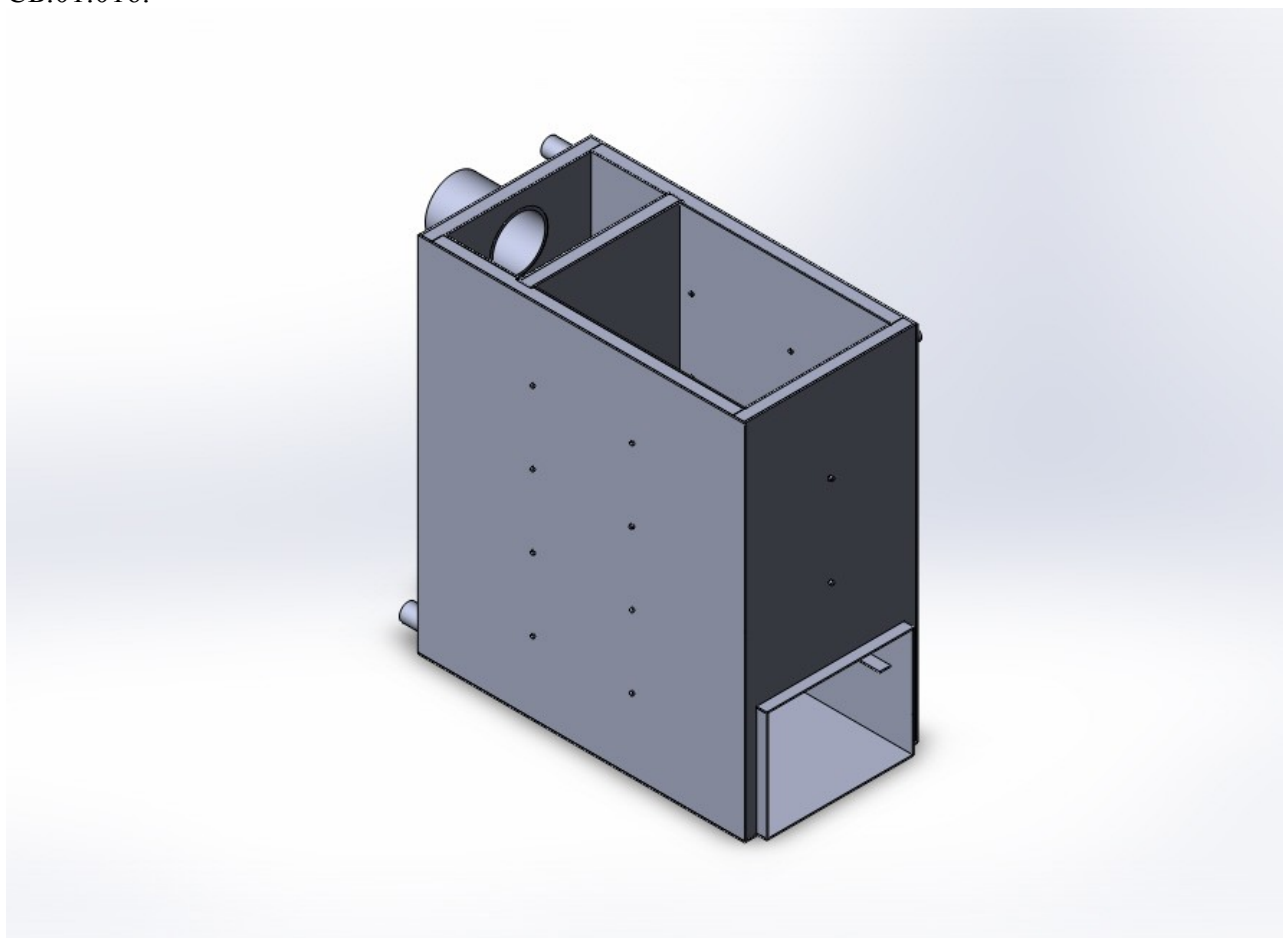
Далее зашиваем верх.
Вставляем две полосы СБ.01.015



Вставляем две полосы СБ.01.014



После сборки конструкции, тщательно обвариваем и опрессовываем давлением 2,5 атм.
После устранения потеков и вторичной опрессовки привариваем лапы.
СБ.01.016.



Корпус готов!

